

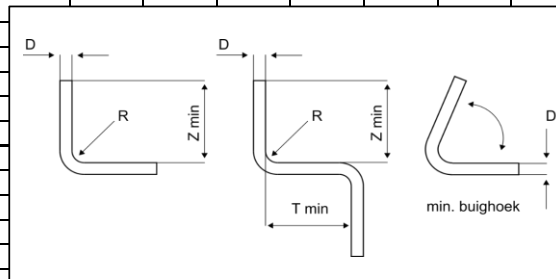
Buigtabel S235

Versie 2023

(nominale v-groef bij plaatdiktes zijn in grijs weergegeven)
(bij traanplaat basisdikte rekenen)



D [mm]	[mm]	V=6	V=8	V=10	V=12	V=16	V=20	V=24	V=30	V=40	V=50	V=60	V=80	V=100	V=120	V=160
1	correctie	0	0													
	inw. radius (R)	1	1,2													
	K-factor	0,274	0,328													
	max. zetlengte	4000	4000													
	min. buighoek	30	30													
	min. zetmaat (Z) 90°	5	6													
	min. zetmaat (Z) 0-20°	4	5													
1,5	correctie	0,6	0,4	0												
	inw. radius (R)	1,2	1,3	1,8												
	K-factor	0,473	0,407	0,328												
	max. zetlengte	4000	4000	4000												
	min. buighoek	30	86	30												
	min. zetmaat (Z) 90°	6	7	8												
	min. zetmaat (Z) 0-20°	5	6	8												
2	correctie	1	0,6	0,6	0											
	inw. radius (R)	1,2	1,3	1,8	2,4											
	K-factor	0,483	0,369	0,437	0,328											
	max. zetlengte	100	4000	4000	4000											
	min. buighoek	30	86	30	30											
	min. zetmaat (Z) 90°	6	7	8	11											
	min. zetmaat (Z) 0-20°	5	6	8	10											
2,5	correctie				0,7	0,5										
	inw. radius (R)				1,8	2,6										
	K-factor				0,364	0,335										
	max. zetlengte				4000	4000										
	min. buighoek				30	30										
	min. zetmaat (Z) 90°				8	11										
	min. zetmaat (Z) 0-20°				8	10										
3	correctie				1,5	0,9	0,6	0,3								
	inw. radius (R)				1,8	2,4	2,5	3,6								
	K-factor				0,483	0,41	0,356	0,392								
	max. zetlengte				100	4000	4000	4000								
	minimale buighoek				30	30	86	30								
	min. zetmaat (Z) 90°				8	11	13	16								
	min. zetmaat (Z) 0-20°				8	10	12	14								
4	correctie					2	1,3	1,2	0,8							
	inw. radius (R)					2,4	2,5	3,6	4,6							
	K-factor					0,483	0,378	0,437	0,442							
	max. zetlengte					100	4000	4000	4000							
	min. buighoek					35	86	45	45							
	min. zetmaat (Z) 90°					11	13	16	20							
	min. zetmaat (Z) 0-20°					10	12	14	18							
5	correctie							2	1,7	0,6						
	inw. radius (R)							3,6	4,5	6						
	K-factor							0,452	0,462	0,404						
	max. zetlengte							100	4000	4000						
	min. buighoek							70	45	45						
	min. zetmaat (Z) 90°							16	20	24						
	min. zetmaat (Z) 0-20°							14	18	23						
6	correctie								2	1,5						
	inw. radius (R)								4,3	6,2						
	K-factor								0,409	0,441						
	max. zetlengte								3000	4000						
	min. buighoek								80	50						
	min. zetmaat (Z) 90°								20	24						
	min. zetmaat (Z) 0-20°								18	23						
8	correctie									2,5	2	1,4				
	inw. radius (R)									6	4,5	8,7				
	K-factor									0,281	0,313	0,409				
	max. zetlengte									4000	4000	4000				
	min. buighoek									90	80	65				
	min. zetmaat (Z) 90°									24	32	38				
	min. zetmaat (Z) 0-20°									23	30	34				
	min. tussenmaat (T)									31	42	50				



Buigtabel S235

Versie 2023

(nominale v-groef bij plaatdiktes zijn in grijs weergegeven)
(bij traanplaat basisdikte rekenen)



D [mm]	[mm]	V=6	V=8	V=10	V=12	V=16	V=20	V=24	V=30	V=40	V=50	V=60	V=80	V=100	V=120	V=160
10	correctie										3,5	2,9	1,6			
	inw. radius (R)										4,5	9	12			
	K-factor										0,345	0,431	0,404			
	max. zetlengte										515	4000	4000			
	min. buighoek										80	65	90			
	min. zetmaat (Z) 90°										32	38	49			
	min. zetmaat (Z) 0-20°										30	34	44			
12	min. tussenmaat (T)										42	50	60			
	correctie										3,8	2,4	1,7			
	inw. radius (R)										8,8	11,8	15			
	K-factor										0,403	0,509	0,432			
	max. zetlengte										100	3500	4000			
	min. buighoek										90	90	90			
	min. zetmaat (Z) 90°										38	49	61			
15	min. zetmaat (Z) 0-20°										34	44	57			
	min. tussenmaat (T)										50	60	75			
	correctie											5	3,5			
	inw. radius (R)											11,6	15,8			
	K-factor											0,424	0,436			
	max. zetlengte											1250	1750			
	min. buighoek											90	80			
20	min. zetmaat (Z) 90°											49	61			
	min. zetmaat (Z) 0-20°											44	57			
	min. tussenmaat (T)											60	75			
	correctie													7	5	
	inw. radius (R)													18	24	
	K-factor													0,469	0,487	
	max. zetlengte													1250	1850	
	min. buighoek													90	90	
	min. zetmaat (Z) 90°													75	100	
	min. zetmaat (Z) 0-20°													72	96	
	min. tussenmaat (T)													90	120	
	Onderstempel OZU nr.	061	051	022	011 052 311 352	012 053 353	023	013 054 354	014 031 328	015 032 325	035	016	017	018	070	071
	Onderstempel breedte [mm]	16	16	20	20	25/30	30	35/40	40/45	50/55	75	80	100	125	150	200

Algemeen

Maximale kantlengte : 4300 mm

Maximale kantlengte tussen de wangen: 3590 mm

Maximale kantdiepte bij kantlengte > 3590: 800 mm

Maximale achteraanslag : 1000 mm

Werkwijze DXF / DWG

- 1) Bepaal de inwendige maten en tel deze bij elkaar op
- 2) Bekijk in de tabel, bij de juiste stempelcombinatie, welke correctie toegepast moet worden bij elke 90° zetting
- 3) Tel de correctie-maten bij de inwendige maten op voor het verkrijgen van de ontwikkelde uitslaglengte

Om de aanslagmaat te verkrijgen moet bij de inwendige maat de halve correctie opgeteld worden.
(Voor- en na een zetlijn bevindt zich dus een halve correctie-lengte)